

35 F 3  
(35 F 1)

特 許 庁  
特 許 公 報

特許出願公告  
昭44-6607  
公告 昭44.3.22  
(全3頁)

パン生地整形機における生地巻込および転圧装置

特 願 昭 40-3986  
出 願 日 昭 38.7.3  
(前実用新案出願日援用)  
発 明 者 長堀嘉寿  
東京都江戸川区小岩町5の241  
出 願 人 株式会社久保長機械製作所  
東京都江戸川区中央2の9の11  
代 表 者 清水一  
代 理 人 弁理士 斎藤秀守 外1名

図面の簡単な説明

第1図は本案のパン生地整形機における生地巻込および転圧装置の概略側面図、第2図は要部の拡大斜断面図、第3図は他の要部の拡大断面図である。

発明の詳細な説明

この発明は、等重量に分割され、かつ醗酵されたパン生地を所定の形に整えるためのいわゆるパン生地整形機における生地巻込および転圧装置に関するものである。

従来のパン生地整形機で整形したパン生地は、整形の際の転圧速度がはやく、パン生地に急激な変形を与えるので、その中に内部歪を生じ、整形後、および醗酵途中において大きく型くずれを生ずるおそれがあった。転圧速度がはやくなる理由は、巻込みと転圧を同じベルト上で行う構成のためベルトを遅くすると、巻込みの入口で前後の生地が接合してしまうことによる。

この発明は上述のような従来のパン生地整形機の問題点を解決し、整形後およびその後の醗酵中に整形崩れのしないような、パン生地整形機を得ようとするものである。

この発明は、圧延ロール2、2'、3、3'、4、4'を有する圧延部32の排出側に巻込ベルト15と、巻込チェン12とからなる巻込部33の供給側を連設し、該巻込ベルト15の速度よりも遅い転圧ベルト16の上方に転圧板17を有する転圧部34の供給側を、前記巻込部33の排出側に連設したパン生地整形機における生地巻込および転圧装置である。

なお、1はホッパー、5、6はチェン、7、7'はガイドロール、8は調車、9はチェン車、10、11、13、14、19はプーリ、18はハンドル、20は製品の受板、21はVベルト、22は中間軸、23はベルト、24は緊張車、25は案内棒、26は螺子杆、26'は螺子杆26を回転するハンドル、27、27'は軸受、28は本体、29は支柱、30はモータ、31はプーリ軸、35は緊張車24の支軸、36は止ねじ、37は駒である。

この発明は上述の通りの構成であり、モータ30を回転し、この回転によつて中間軸22を回転し、中間軸22の回転によつてチェン5および、各圧延ロール2、2'、3、3'、4、4'を回転し、ホッパー1内の一定重量ずつ分割されたパン生地38を圧延し、圧延パン生地39とする。

また、前記チェン5によつて、プーリ11を回転し、このプーリ11と他のプーリ19に捲き掛けられた巻込ベルト15を矢印A15方向に走行する。

圧延部32の排出側から出た圧延パン生地39を、走行中の巻込ベルト15上に載置し、巻込チェン12と巻込ベルト15との間に送り込む。この際、巻込チェン12はその両端を本体1に固着してあるので、巻込ベルト15と巻込チェン12との間に入り込んだ圧延パン生地39を、第1図の巻込パン生地40のごとく巻き込むものである。

さらに、中間軸22の回転によつてプーリ14を回転し、これに捲き掛けられた転圧ベルト16を矢印A15方向に走行する。

転圧ベルト16と転圧板17との間に巻込部33から排出された巻込パン生地40を挟み込み、これを転がしながら圧縮して転圧パン生地41を整形し、整形パン生地42を得るものである。

この際、ハンドル18を回転することによつて、転圧ベルト16と転圧板17との間の間隙を調節する。

また、ハンドル26'を回転することによつて、転圧ベルト16の調節する。即ち、ハンドル26'およびこれと一体と螺子杆26を回転して、駒37、緊張車24を矢印A24方向に上下動し、Vベルト21の張力を変化する。Vベルト21の張力を変化し、プーリ13、詳細には円錐形の円盤2個

を互に向い合わせた形の無段変速プーリ13内に喰い込むVベルト21の深さを調節し、もつてプーリ13の有効径を変化し、プーリ13の回転数およびこれと一体のプーリ14の回転数をそれぞれ変化し、転圧ベルト16の走行速度を調節するものである。

この発明は上述の通りであり、圧延部32から順次排出される多数の圧延パン生地39を巻込部32入口で相互に接続しないようにするため、巻込ベルト15を高速に走行せしめなければならないが、丸く巻込まれた生地40は相互の間隔が大きくなるので、次の転圧部の速度を遅くして緩やかに転圧することが出来、この間を通過する転圧パン生地内に、無理な力を与えず、パン生地に生ずる表面上の傷害、および内部歪を防止することができ、また醗酵ガスの完全な除去を行うことが出来、焼成後のパンの品質を向上することが出来る。

さらに、本発明は上述の通りの装置であり、巻

込みで広がった生地間の間隔をちぢめることでパン生地の整型作業を緩かな速度にするので、パン原料の混合から焼成まで一連に行う高速パン製造装置の整型部分として組込んでも、整型機が系統の流れを乱さない。

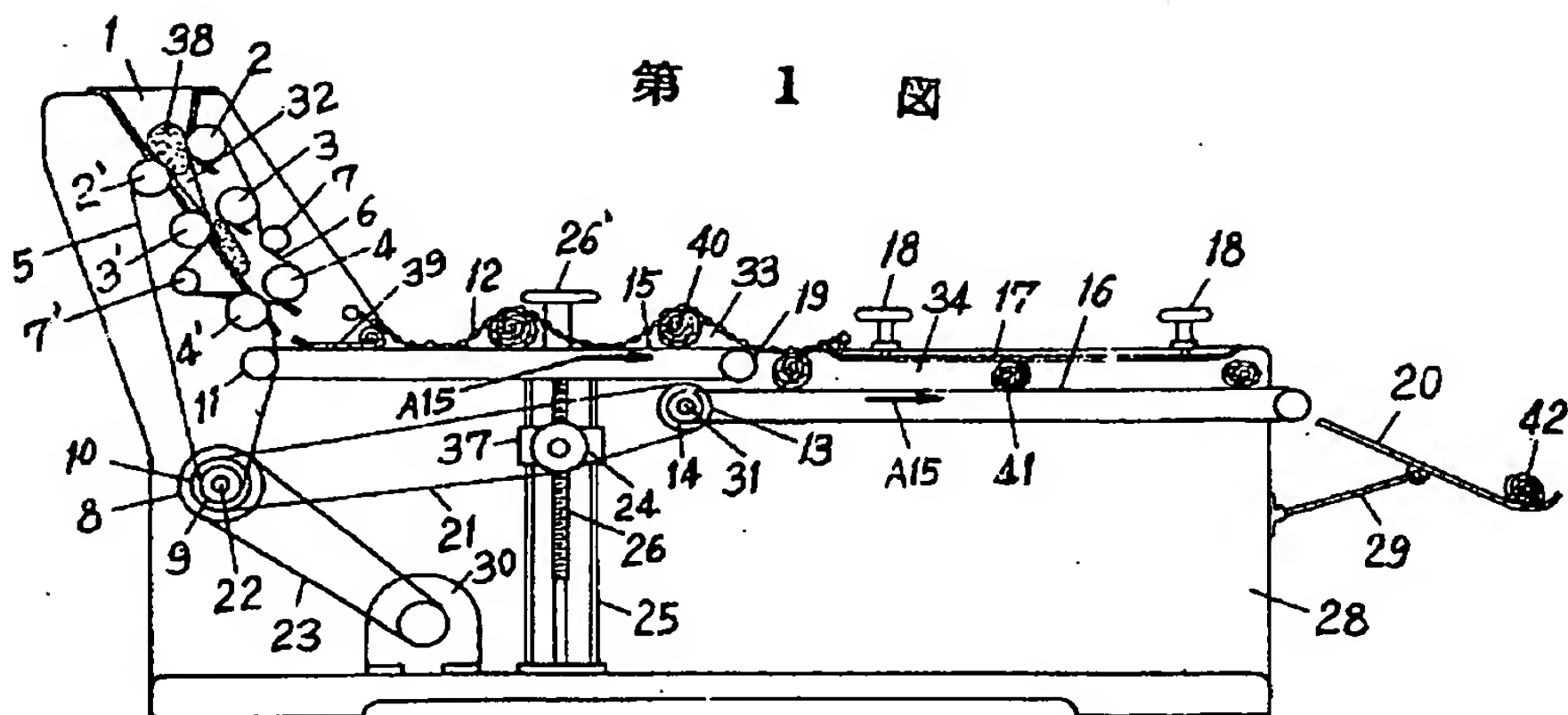
#### 特許請求の範囲

1 圧延ロール2, 2', 3, 3', 4, 4'を有する圧延部32の排出部と、巻込ベルト15の上方に巻込チェーン12を有する巻込部33の供給側とを連設し、該巻込ベルト15の速度よりも遅い速度で走行する転圧ベルト16の上方に転圧板17を有する転圧部34の供給側と、前記巻込部33の出口側とを連設したパン生地整型機におけるパン生地巻込および転圧装置。

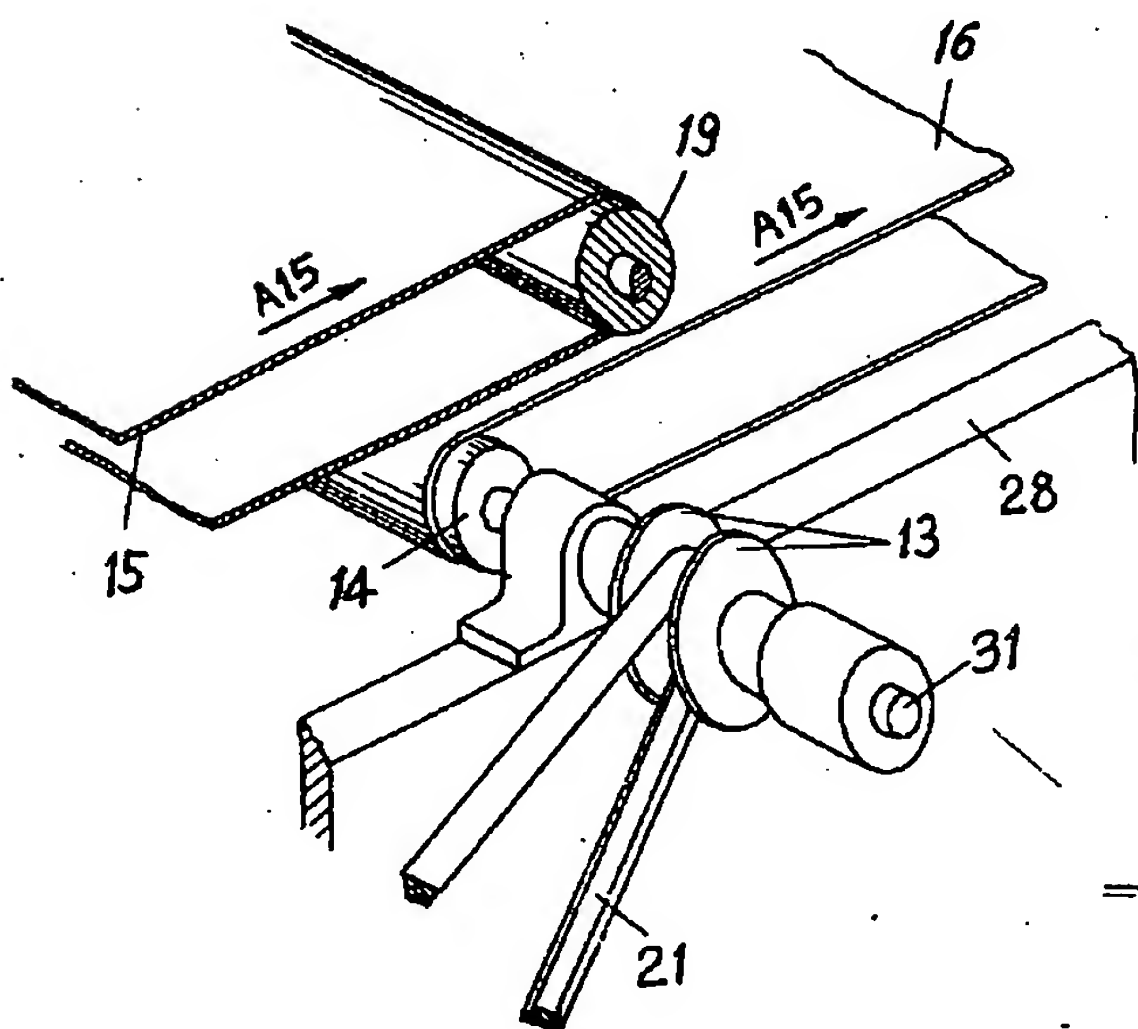
#### 引用文献

実 公 昭33-5397

第 1 図



第 2 図



第 3 図

